

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
14. Oktober 2004 (14.10.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2004/087365 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23K 31/02

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT2004/000106

(22) Internationales Anmeldedatum:  
23. März 2004 (23.03.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
GM 223/2003 31. März 2003 (31.03.2003) AT

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): MAGNA STEYR FAHRZEUGTECHNIK AG &  
CO KG [AT/AT]; Liebenauer Hauptstrasse 317, A-8041  
Graz (AT).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): RAHM, Manfred  
[AT/AT]; Tallak 84, A-8103 Rein (AT).

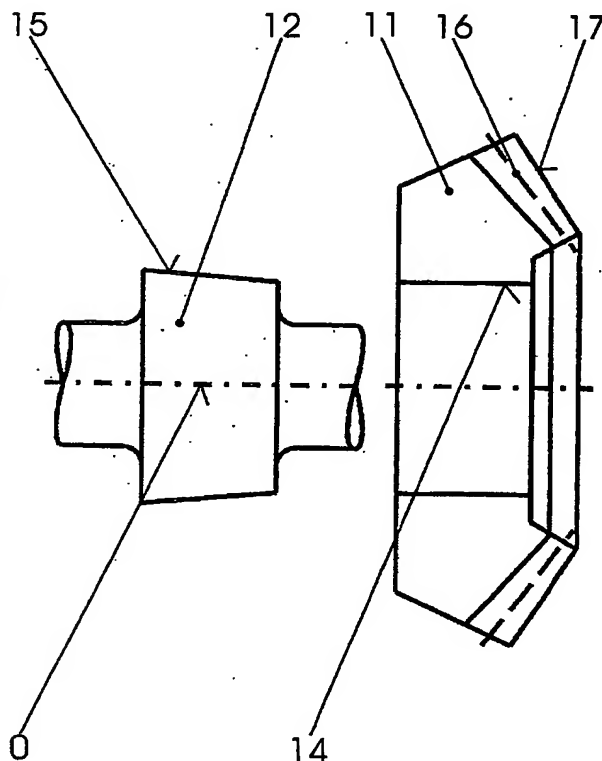
(74) Anwalt: KOVAC, Werner; c/o MAGNA STEYR  
Fahrzeugtechnik AG & Co KG, Liebenauer Hauptstrasse  
317, A-8041 Graz (AT).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,  
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR WELDING A ROTATIONALLY SYMMETRICAL PART TO A HUB PART

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM VERSCHWEISSEN EINES ROTATIONSSYMMETRISCHEN TEILES MIT EINEM  
NABENTEIL



(57) Abstract: The invention relates to a method for joining a precisely machined rotationally symmetrical part (11) comprising functional surfaces (16) to a hub part (21) by means of welding. The aim of the invention is to provide a non-warping end product. To this end, the rotationally symmetrical part (11) and the hub part (12) are measured in the longitudinal sections thereof in such a way that, when the rotationally symmetrical part (11) is pressed or shrunk onto the hub part (12), tensions, and thus deformations, are created, which counteract the tensions expected during the subsequent welding process and deformations caused thereby. This is achieved by the conical shape of one of the contact surfaces (14;15) or by the design of the rotationally symmetrical part (11).

(57) Zusammenfassung: Ein Verfahren zum Verbinden eines genau bearbeiteten Funktionsflächen (16) aufweisende rotationssymmetrischen Teiles (11) mit einem Nabenteil (21) durch Schweißen soll ein verzugsfreies Endprodukt liefern. Dazu sind der rotationssymmetrische Teil (11) und der Nabenteil (12) in ihren Längsschnitten so bemessen, dass beim Aufpressen oder Aufschrumpfen des rotationssymmetrischen Teiles (11) auf den Nabenteil (12) in ersterem Spannungen und durch diese Verformungen entstehen, die den beim darauffolgenden Schweißen zu erwartenden Spannungen und durch diese verursachten Verformungen entgegengesetzt sind. Das wird erreicht, indem eine der Kontaktflächen (14;15) konisch ist oder durch Formgestaltung des rotationssymmetrischen Teiles (11).

WO 2004/087365 A1



TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

5/parts

5

JC20 Rec'd PCT/PTO 30 SEP 2005

10

15 VERFAHREN ZUM VERSCHWEISSEN EINES ROTATIONS-  
SYMMETRISCHEN TEILES MIT EINEM NABENTEIL

20

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verbinden eines rotations-  
symmetrischen Teiles mit einem Nabenteil durch Schweißen, wobei die  
miteinander zu verbindenden Kontaktflächen im Wesentlichen zylindrisch  
25 sind und der rotationssymmetrische Teil Funktionsflächen hat, deren ge-  
naue Lage und/oder Winkel funktionswesentlich ist. Mit Funktionsflächen  
sind beispielsweise die Wälzflächen eines Zahnrades, oder die Dicht-  
flächen eines Pumpenrotors gemeint. Im Wesentlichen zylindrisch bedeu-  
tet, dass die Kontaktflächen keine achsnormalen Flächen sind, sondern  
30 eine gewisse Zentrierwirkung ausüben. Der Nabenteil kann auch Teil der  
den rotationssymmetrischen Teil tragenden Welle oder diese selbst sein.  
Bei Zahnrädern ist insbesondere an das Tellerrad eines Achsantriebes für  
Kraftfahrzeuge gedacht, dessen Form und Lage der Funktionsflächen eine  
hohe Anfälligkeit auf Winkelverzüge durch Schweißspannungen bedingt,  
35 bei dem aber an die Genauigkeit des Eingriffes besonders hohe Anfor-  
derungen gestellt werden.

Derartige drehfeste Verbindungen zwischen Welle und Nabe oder zwi-  
schen einer Nabe und einem rotationssymmetrischen Teil werden übli-  
40 cherweise durch bloßes Aufpressen oder Aufschrupfen hergestellt, bei

5 besonders hohen und wechselnden Kräften, wie sie unter anderem etwa am Tellerrad im Achsantrieb eines Kraftfahrzeuges auftreten, durch hochfeste Passschrauben. Die Verbindung mittels Passschrauben ist aber kostspielig und erfordert erheblichen Bauraum. Auch Schweissverbindungen sind denkbar, wegen des Schweissverzuges bei Vorhandensein von Funktionsflächen hoher Genauigkeit aber nicht empfehlenswert.

Hier setzt die Erfindung an. Es soll ein Verfahren entwickelt werden, derartige fertig bearbeitete Teile hoher Präzision durch Schweissen seriensicher zu verbinden. Erfindungsgemäß sind die zu verbindenden Teile in  
15 ihrem die Drehachse enthaltenden Längsschnitt so bemessen, dass beim Aufpressen oder Aufschumpfen im rotationssymmetrischen Teil Spannungen und durch diese Verformungen entstehen, die den beim darauffolgenden Schweissen zu erwartenden Spannungen und den durch diese verursachten Verformungen entgegengesetzt sind.

20

Es ist also dem Verschweissen ein Fügevorgang vorgeordnet. Die Fügeverbindung ist bewusst so ausgelegt, dass sich der zu montierende Teil verformt, und zwar in Richtung und Betrag entgegengesetzt der Verformung durch den Schweissverzug, der sich nach dem Schweissen einstellt.  
25 Die Auslegung der Fügeverbindung kann nach bekannten Methoden, insbesondere unter Verwendung einer FE-Methode (FE = Finite Elemente). Aufpressen und Aufschumpfen ist insoferne gleichwertig, als bei beiden Verbindungen in den Kontaktflächen Spannungen erzeugt werden, im ersten Fall durch elastische Verformung, im zweiten durch Wärmedehnung.

30

Für die Auslegung der Fügeverbindung und die Bemessung der zu verbindenden Bauteile gibt es zwei Wege, die jeder für sich oder gemeinsam gangbar sind. Der erste Weg besteht darin, dass:

- 5   ▪ Der rotationssymmetrische Teil auf den Nabenteil aufgepresst oder aufgeschrumpft wird, wobei mindestens eine der beiden Kontaktflächen entlang der Achsenrichtung unterschiedliche Radien hat, dergestalt, dass im rotationssymmetrischen Teil beim Aufbringen auf einer Seite höhere Spannungen als auf der anderen Seite entstehen und die
- 10 Funktionsflächen sich in einer Richtung verlagern, und
- Sodann die Schweissung auf der einen Seite erfolgt, wobei durch die Schweissung auf dieser einen Seite die Funktionsflächen wieder in die ursprüngliche genaue Position zurückkehren.
- 15 Aus Toleranz- und Kostengründen ist es vorteilhaft, wenn eine der miteinander zu verbindenden Flächen zylindrisch ist und nur die andere in Achsenrichtung unterschiedliche Radien hat (Anspruch 3), wobei bei unterschiedlichen Radien der Aussenfläche der kleinere bzw bei unterschiedlichen Radien der Innenfläche der größere Radius auf der Seite der
- 20 Schweißnaht ist (Anspruch 4). Im Toleranzfeld betrachtet bedeutet das, dass auf der Seite der Schweissung die

Die unterschiedlichen Radien lassen sich durch Abstufung fertigen, was einfacher ist, aber einen unstetigen Spannungsverlauf über die axiale Länge erwarten lässt. Besser ist es, wenn die andere der miteinander zu verbindenden Flächen konisch ist, wobei bei konischer Aussenfläche der kleinere bzw bei konischer Innenfläche der größere Radius des Konus auf der Seite der Schweißnaht ist (Anspruch 5).

- 30 Der zweite Weg, die Erfindung in die Tat umzusetzen besteht gemäß Anspruch 6 darin, dass:
- der die Drehachse enthaltende Längsschnitt des rotationssymmetrischen Teiles zwischen der Kontaktfläche und der Funktionsfläche eine

- 5     Einschnürung aufweist, die zum Flächenmittelpunkt der ausserhalb der Einschnürung liegenden Schnittfläche in Axialrichtung versetzt ist, so-  
dass sich die Funktionsflächen des rotationssymmetrischen Teiles beim Aufpressen oder Aufschumpfen in einer Richtung verlagern,
- 10   ■   Sodann die Schweissung erfolgt, wodurch die Funktionsflächen wieder in die ursprüngliche genaue Position zurückkehren.

Dieser Weg ist zwar der elegantere, weil er keine konischen oder abgestuften Kontaktflächen erfordert. Er ist aber nicht bei allen

15 Grundformen und Belastungszuständen gangbar. Insbesondere ist die Resultierende aus den über die Einschnürung übertragenen Kräften zum Flächenmittelpunkt der ausserhalb der Einschnürung liegenden Schnittfläche in Axialrichtung versetzt (Anspruch 7). Besonders vorteilhaft ist das, wenn es sich bei dem so hergestellten Produkt um ein

20 Tellerad handelt, weil es aufgrund seiner Form zu großen Winkeländerungen durch Schweissverzug kommen kann und auch eine Einschnürung konstruktiv gut unterzubringen ist.

Da die Erfindung einen Weg weist, Schwissverzüge nicht zu unterbinden, sondern zu kompensieren, ist sie im Prinzip für die meisten Schweissver-

25 fahren geeignet. Naturgemäß werden besonders gute Resultate erzielt, wenn die Schweissung mittels eines Hochenergiestrahles, insbesondere eines Laserstrahles, erfolgt (Anspruch 8)

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von Abbildungen beschrieben

30 und erläutert. Es stellen dar:

- Fig. 1: Eine Verbindung nach dem Stand der Technik, erste Phase,.  
Fig. 2: Wie Fig. 1 zweite Phase,  
Fig. 3: Wie Fig. 1 dritte Phase,

- 5        Fig. 4: Eine erste Ausführungsform der erfindungsgemäßen Verbindung, erste Phase,  
         Fig. 5: Wie Fig. 4, zweite Phase,  
         Fig. 6: Wie Fig. 4, dritte Phase,  
         Fig. 7: Eine zweite Ausführungsform der erfindungsgemäßen Ver-  
10            bindung, erste Phase,  
         Fig. 8: Wie Fig. 7, zweite Phase,  
         Fig. 9: Wie Fig. 7, dritte Phase,  
         Fig. 10: Eine Variante der ersten Ausführungsform,  
         Fig. 11: Schema des Spannungsverlaufes zu den Figs. 4, 5 und 6,  
15        Fig. 12: Die entsprechenden Toleranzfelder.

Fig. 1 zeigt einen rotationssymmetrischen Teil 1 und einen Nabenteil 2 vor ihrer Verbindung. Der rotationssymmetrische Teil 1 ist hier das Teller-  
rad eines Achsantriebes, der mit einem nicht dargestellten Trieb-  
20 kammmt. Seine Zahnflanken 6 sind die Funktionsflächen, deren Genauigkeit für den Betrieb sehr wichtig ist. Mit 7 ist der Kopfkegel dieser Zähne bezeichnet, seine Lage wird im Folgenden, auch stellvertretend für alle anderen funktionswesentlichen Maße der Funktionsfläche betrachtet. Auf seinem kleinsten Durchmesser hat der rotationssymmetrische Teil 1 eine  
25 zylindrische Kontaktfläche 4. Der Nabenteil 2, hier einstückig mit einer Welle 3, hat eine äußere Kontaktfläche 5, welche gemäß dem Stand der Technik ebenfalls zylindrisch ist. Die Toleranzfelder der Kontaktflächen 4, 5 sind entsprechend einem leichten Presssitz gewählt. Die Drehachse der beiden zu verbindenden Teile ist mit 0 bezeichnet.

30

In Fig. 2 ist der Presssitz zwischen den beiden Teilen 1, 2 hergestellt. Die Lage des Kopfkegels 7 ist unverändert geblieben, wenn der über die axiale

- 5 Länge ungefähr gleiche vom Presssitz ausgeübte Druck zu keiner Verformung des rotationssymmetrischen Teiles 1 geführt hat.

**Fig. 3** zeigt den rotationssymmetrischen Teil 1' und den Nabenteil 2' nach vollendeter Schweißung. Die abgekühlte Schweißnaht 10 übt durch ihr  
10 schrumpfen auf die beiden Teile 1', 2' durch die Pfeile 8 angedeutete Schrumpfkkräfte aus, die zu einer Formänderung des rotationssymmetrischen Teiles 1' führen. Diese ist durch Vergleich mit den strichliert gezeichneten Konturen 7, 4 mit den in Volllinie gezeichneten Konturen 7', 4' erkennbar. Der Kopfkegel 7 ist zum Kopfkegel 7' geworden. Diese Win-  
15 kelabweichung wirkt sich sehr nachteilig auf das Zusammenwirken zwischen Tellerrad und Triebbling aus. Soweit der Stand der Technik.

In **Fig. 4** hat der rotationssymmetrische Teil 11 wieder eine Kontaktfläche 14 und Funktionsflächen 16 mit dem Kopfkegel 17, ist also gegenüber  
20 dem der Fig. 1 unverändert. Die Kontaktfläche 15 des Nabenteiles 12 jedoch ist konisch. Die Konizität ist zum Erreichen der erfindungsgemäßen Wirkung optimiert, was durch Versuch und Faustregel erfolgen kann, besonders genau aber durch Berechnung nach der Methode der finiten Elemente. Der Nabenteil 12 wird in den rotationssymmetrischen Teil 11 ein-  
25 gepresst.

**Fig. 5** zeigt die so vereinigten Teile 11, 12 nach dem Aufpressen beziehungsweise Einpressen. Durch das Einpressen hat sich der rotationssymmetrische Teil 11 (in Fig. 5 nur mehr strichliert gezeichnet) zu 11\*  
30 verformt. Seine Kontaktfläche 14 (strichliert) ist zur leicht konischen Kontaktfläche 14\* verformt, sein Kopfkegel 17 (strichliert) zum Kopfkegel 17\* (Volllinie). Zurückzuführen ist diese Verformung auf die durch die Pfeile 18\* angedeuteten einseitig radial nach außen wirkenden Kräfte



5 durch das Einpressen. Diese Kräfte sind naturgemäß auf der Seite des größten Durchmessers der Kontaktfläche 15 am größten, weshalb der Pfeil 18\* auch an dieser Seite ist. Durch die einseitig eingetragene Kraft entsteht eine durch den Pfeil 13 angedeutete Winkelabweichung des Kopfkegels 17 zu 17\*.

10

**Fig. 6** zeigt das nächste Stadium, nach dem Schweißen. Die beim Abkühlen schrumpfende Schweissnaht 20 übt auf den rotationssymmetrischen Teil 11 durch die Pfeile 18' angedeutete Zugkräfte 18' aus. Da diese wieder nur auf der Seite der Schweissnaht 20 wirken, aber in entgegengesetzter Richtung, verursachen sie eine Winkelrückstellung 13'. Diese führt dazu, dass der Kopfkegel aus der Stellung 17\* der Fig. 5 in die Stellung 17' gezogen wird. Bei richtiger Auslegung der Presspassung ist die Winkelrückstellung 13' gleich der Winkelabweichung 13\* der Fig. 5 und der Kopfkegel 17' ist wieder deckungsgleich mit dem ursprünglichen Kopfkegel 17. Die erfindungsgemäße Verbindung hat somit trotz einseitigen Schweißens zu keiner Verlagerung der hochgenauen Funktionsflächen geführt.

Die Erfindung ist aber auch auf anderem Wege realisierbar, wie in den Figuren 7, 8 und 9 gezeigt. In **Fig. 7** hat der Nabenteil 22 eine zylindrische Kontaktfläche 25. Auch der rotationssymmetrische Teil 21 hat eine zylindrische Kontaktfläche 24, wobei die Toleranzfelder der Durchmesser der beiden Kontaktflächen 24, 25 wieder für einen Presssitz festgelegt sind. Die erfindungsgemäße Wirkung wird hier dadurch erzielt, dass der rotationssymmetrische Teil 21 eine rundum verlaufende Nut 31 aufweist, die im gezeigten Längsschnitt eine Einschnürung 33 zwischen dem Hauptquerschnitt mit einem Flächenmittelpunkt 32 und einem Muffenteil 35 bildet. Auf die Bestimmung des Flächenmittelpunktes 32 wird nicht weiter.

5 weiter eingegangen, da diese nach den Regeln der Statik erfolgt. Jedenfalls ist die Einschnürung 33 gegenüber dem Flächenmittelpunkt 32 in Richtung der Achse Null um einen mit 34 bezeichneten Abstand versetzt. Diese Versetzung ist wesentlich. Innerhalb der Nut 31 bleibt der Muffenteil 35, der über seine gesamte achsiale Länge am Presssitz teilnimmt.

10

**Fig. 8** zeigt die Anordnung der Fig. 7 nach dem Einpressen des Nabenteiles 22 in den rotationssymmetrischen Teil 21. Der dabei entwickelte nach außen wirkende Druck zwischen beiden Kontaktflächen 24,25 wird nur im Bereich der Einschnürung 33 in den Hauptquerschnitt des rotationssymmetrischen Teiles 21 eingetragen. Dadurch entsteht wieder eine Winkelabweichung 23\*, die eine Verlagerung des Kopfkegels 27 (strichliert) zu der Lage 27\* (Volllinie) verursacht. Diese nach außen geleitete Kraft ist mit dem Pfeil 28\* angedeutet. Eine Schweissnahtvorbereitung ist hier bewusst nicht eingetragen, da diese entsprechend dem jeweilig gewählten  
15 Schweißverfahren festgelegt wird. Nun werden die beiden Teile 21,22 verschweißt, beispielsweise mittels eines Hochenergiestrahles, insbesondere mittels Laser.

**Fig. 9** zeigt die verbundenen Teile der nach Schweißung und Abkühlung.  
25 Die Schweißung 30 wurde von der Seite vorgenommen, auf der sich auch die Einschnürung 33 befindet. Die kalte Schweißnaht übt wieder eine mit den Pfeilen 28' angedeutete Zugkraft auf den Hauptquerschnitt mit dem Flächenmittelpunkt 32 des rotationssymmetrischen Teiles 21 aus, welche wieder in Achsenrichtung gegenüber dem Flächenmittelpunkt 32 um einen  
30 Abstand 34' versetzt ist. Die dadurch bewirkte Winkelrückstellung, Pfeil 23' führt den Kopfkegel 27\* und die dazugehörigen Funktionsflächen zurück in die Lage 27', welche bei richtiger Auslegung wieder gleich der ursprünglichen Lage 27 ist.

- 5 In der Variante der Fig. 10 ist die Kontaktfläche 33 des Nabenteiles 32 nicht konisch wie in Fig. 4, sondern sie besteht aus zwei (oder mehreren) abgestuften zylindrischen Flächen 34,35 verschiedenen Durchmessers, getrennt durch eine konische Anphasung 36.
- 10 Fig. 11 zeigt den Spannungsverlauf in den Kontaktflächen 14,15 bei der Anordnung der Fig. 4. Dort gelte die Spur der Kontaktfläche 14 als Null-Achse von der aus die örtlichen Spannungen nach oben positiv, nach unten negativ eingetragen sind. Die Kurve 40 stellt den Spannungsverlauf nach dem Einpressen des Nabenteiles dar und ist ungefähr eine Gerade;
- 15 die Kurve 41 die Spannungsverteilung während des Schweißens, also bei maximaler Temperatur; und die Kurve 42 beim Abkühlen der Schweiße entstehende Schrumpfspannung. Die Kurve 43 ist dann die resultierende aus den Kurven 41 und 42, die Flächen 44 und 45, jeweils schraffiert, sind gleich. Mit 46 ist die Tiefe der nicht eingezeichneten
- 20 Schweißnaht bezeichnet.

Fig. 12 zeigt die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren praktisch erreichten Auswirkungen. Die horizontale Achse 50 ist eine Zeitachse ohne Maßstab, von dieser sind nach oben die positiven und nach unten die negativen

25 Abweichungen eingezeichnet. Mit den Klammern 51,52 abgegrenzten Bereiche sind die Bereiche der zulässigen positiven bzw. negativen Winkelabweichung. In diesem Bereich sollen die Ist-Maße des fertigen Werkstückes liegen. Durch eine Schweißung nach dem Stand der Technik jedoch, entsteht eine Winkelabweichung, die ein mit der Klammer 53 be-

30 zeichnetes zu positiver Winkelabweichung verschobenes Toleranzfeld ergibt. Man sieht, dass nur mehr ein kleiner Teil innerhalb des Bereiches der zulässigen Winkelabweichung liegt. Sein Mittelwert liegt um den Abstand 54 über der Null-Achse der Toleranzfelder. Dem wird durch die erfin-

5 dungsgemäßen Maßnahmen abgeholfen, diese führen das Toleranzfeld 53 bei richtiger Auslegung zurück in den Bereich 55 der genau symmetrisch zur Null-Achse des Soll-Toleranzfeldes liegt.

5

10

## P a t e n t a n s p r ü c h e

15

20 1. Verfahren zum Verbinden eines rotationssymmetrischen Teiles mit einem Nabenteil durch Schweissen, wobei die miteinander zu verbindenden Kontaktflächen (4; 5; 14; 15; 24; 25; 34; 35) im Wesentlichen zylindrisch sind und der rotationssymmetrische Teil Funktionsflächen (6; 16; 26; 36) hat, deren genaue Lage und/oder Winkel funktionswesentlich ist, dadurch **gekennzeichnet**, dass der rotationssymmetrische Teil (11; 21; 31) und der Nabenteil (12; 22; 32) in ihren die Drehachse (0) enthaltenden Längsschnitten so bemessen sind, dass beim Aufschumpfen oder Aufpressen des rotationssymmetrischen Teiles (11; 21; 31) in diesen Spannungen und durch diese Verformungen entstehen, die den beim darauffolgenden Schweissen zu erwartenden Spannungen und durch diese verursachten Verformungen entgegengesetzt sind.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, dass

a) Der rotationssymmetrische Teil (11; 31) auf den Nabenteil (12; 32) aufgebracht wird, wobei mindestens eine der beiden Kontaktflächen (14; 15; 34; 35) entlang der Achsenrichtung (0) unterschiedliche Radien hat, dergestalt, dass im rotationssymmetrischen Teil (11; 31) beim Aufbringen auf einer Seite höhere Spannungen als auf der anderen Sei-

35

5        te entstehen und die Funktionsflächen (16; 36) sich in einer Richtung verlagern (16\*; 36\*),

b) Sodann die Schweissnaht (20) an der einen Seite angebracht wird, wobei durch die Schweissung auf dieser einen Seite die Funktionsflächen (16\*; 36\*) wieder in die ursprüngliche genaue Position (16; 36) zurückkehren.  
10

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**, dass eine der miteinander zu verbindenden Flächen (14, 15; 34, 35) zylindrisch ist und nur die andere in Achsenrichtung unterschiedliche Radien hat.

15

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch **gekennzeichnet**, dass bei unterschiedlichen Radien der Aussenfläche der kleinere beziehungsweise bei unterschiedlichen Radien der Innenfläche (15; 35) der größere Radius auf der Seite der Schweißnaht (20) ist.

20

5. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch **gekennzeichnet**, dass die andere der miteinander zu verbindenden Flächen (14; 15) konisch ist, wobei bei konischer Aussenfläche der kleinere beziehungsweise bei konischer Innenfläche (15) der größere Radius des Konus auf der Seite der Schweißnaht (20) ist.  
25

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, dass

a) der die Drehachse (0) enthaltende Längsschnitt des rotationssymmetrischen Teiles (21) zwischen der Kontaktfläche (24) und der Funktionsfläche (26) eine Einschnürung (33) aufweist, die zum Flächenmittelpunkt (32) der ausserhalb der Einschnürung (33) liegenden Schnittfläche in Axialrichtung versetzt ist (34), sodass sich die Funktions-  
30

- 5 fläche (26) des rotationssymmetrischen Teiles (21) beim Aufpressen oder Aufschumpfen in einer Richtung verlagert (26\*),
- b) Sodann die Schweissnaht (30) angebracht wird, wodurch die Funktionsfläche (26\*) wieder in die ursprüngliche genaue Position (26) zurückkehrt.

10

7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, dass die Resultierende (28\*) aus den über die Einschnürung (33) übertragenen Kräften zum Flächenmittelpunkt (32) der ausserhalb der Einschnürung (33) liegenden Schnittfläche in Axialrichtung versetzt ist (34).

15

8. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Schweissnaht (20; 30) mittels eines Hochenergiestrahles, insbesondere eines Laserstrahles, erfolgt.

20